



## Bandeng presto—Bagian 3: Penanganan dan pengolahan



© BSN 2009

Hak cipta dilindungi undang-undang. Dilarang menyalin atau menggandakan sebagian atau seluruh isi dokumen ini dengan cara dan dalam bentuk apapun dan dilarang mendistribusikan dokumen ini baik secara elektronik maupun tercetak tanpa izin tertulis dari BSN

BSN  
Gd. Manggala Wanabakti  
Blok IV, Lt. 3,4,7,10.  
Telp. +6221-5747043  
Fax. +6221-5747045  
Email: [dokinfo@bsn.go.id](mailto:dokinfo@bsn.go.id)  
[www.bsn.go.id](http://www.bsn.go.id)

Diterbitkan di Jakarta



## Daftar isi

Daftar isi.....	i
Prakata .....	ii
1 Ruang lingkup .....	1
2 Acuan normatif.....	1
3 Istilah dan definisi.....	1
4 Bahan.....	1
5 Peralatan .....	2
6 Teknik penanganan dan pengolahan .....	2
7 Pengemasan.....	4
8 Syarat pelabelan.....	4
9 Penyimpanan.....	4
10 Syarat penandaan .....	4
11 Penyimpanan.....	4
Lampiran A (informatif) Diagram alir proses bandeng presto .....	5
Bibliografi .....	6
Gambar A.1 - Diagram alir proses bandeng presto .....	5



## **Prakata**

Dalam rangka memberikan jaminan mutu dan keamanan pangan komoditas bandeng presto yang akan dipasarkan di dalam dan luar negeri, maka perlu disusun suatu Standar Nasional Indonesia (SNI) yang dapat memenuhi jaminan tersebut.

Standar ini merupakan revisi SNI 01-4106-1996 dan disusun oleh Panitia Teknis 65-05 Produk Perikanan. Standar ini dirumuskan melalui rapat teknis dan disepakati dalam rapat konsensus pada tanggal 21 November 2005 di Jakarta serta dihadiri oleh anggota panitia teknis, wakil-wakil produsen, konsumen, asosiasi, lembaga penelitian, perguruan tinggi serta instansi terkait sebagai upaya untuk meningkatkan jaminan mutu dan keamanan pangan.

Berkaitan dengan penyusunan Standar Nasional Indonesia ini, maka aturan-aturan yang dijadikan dasar atau pedoman adalah:

1. Undang-Undang No. 7 Tahun 1996 tentang Pangan.
2. Undang-Undang No. 31 Tahun 2004 tentang Perikanan.
3. Peraturan Pemerintah No. 69 tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan.
4. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 01/MEN/2002 tentang Sistem Manajemen Mutu Terpadu Hasil Perikanan.
5. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia.
6. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 21/MEN/2004 tentang Sistem Pengawasan dan Pengendalian Mutu Hasil Perikanan untuk Pasar Uni Eropa.

Standar ini telah melalui proses jajak pendapat pada tanggal 16 Juli 2007 sampai dengan 16 Oktober 2007 dan pemungutan suara pada tanggal 21 Oktober 2008 sampai dengan hasil akhir RASNI.



## Bandeng presto—Bagian 3: Penanganan dan pengolahan

### 1 Ruang lingkup

Standar ini menetapkan penanganan dan pengolahan bandeng presto.

### 2 Acuan normatif

SNI 4106.2:2009, *Bandeng presto - Bagian 2: Persyaratan bahan baku*.

SNI 01-4435-2000, *Garam bahan baku untuk industri garam beryodium*.

SNI 01-4872.1.2006, *Es untuk penanganan ikan - Bagian 1: Spesifikasi*.

### 3 Istilah dan definisi

#### 3.1

##### **penanganan**

rangkaian kegiatan untuk mendapatkan produk akhir yang baik dan mempunyai jaminan mutu

#### 3.2

##### **pengolahan**

rangkaian kegiatan untuk mendapatkan produk akhir berupa bandeng presto

#### 3.3

##### **potensi bahaya**

potensi kemungkinan terjadinya bahaya didalam suatu proses atau pengolahan produk yang meliputi 3 aspek, yaitu: bahaya yang akan mengakibatkan gangguan terhadap keamanan (*food safety*), mutu produk/keutuhan pengolahan (*wholesomeness*) dan penipuan ekonomi (*economic fraud*)

### 4 Bahan

#### 4.1 Bahan baku

Bahan baku bandeng presto sesuai SNI 4106.2:2009.

#### 4.2 Bahan penolong

##### 4.2.1 Air

Air yang dipakai sebagai bahan penolong untuk kegiatan di unit pengolahan memenuhi persyaratan kualitas air minum, sesuai dengan ketentuan tentang syarat untuk pengawasan kualitas air minum.

##### 4.2.2 Es

Es yang digunakan sesuai SNI 01-4872.1-2006. Dalam penggunaannya, es ditangani dan disimpan di tempat yang bersih agar terhindar dari kontaminasi.



## 4.3 Bahan tambahan

### 4.3.1 Garam

Garam yang digunakan sesuai SNI 01-4435-2000.

## 5 Peralatan

### 5.1 Jenis peralatan

- a) blender;
- b) bak penampungan;
- c) keranjang plastik;
- d) kompor;
- e) panci perebusan;
- f) pisau;
- g) talenan;
- h) timbangan.

### 5.2 Persyaratan peralatan

Semua peralatan dan perlengkapan yang digunakan dalam penanganan dan pengolahan bandeng presto mempunyai permukaan yang halus dan rata, tidak mengelupas, tidak berkarat, tidak merupakan sumber cemaran jasad renik, tidak retak, tidak menyerap air, dirancang sesuai dengan persyaratan sanitasi dan mudah dibersihkan. Semua peralatan dalam keadaan bersih sebelum, selama dan sesudah digunakan.

## 6 Teknik penanganan dan pengolahan

### 6.1 Penerimaan

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen, mutu bahan baku kurang baik/segar dan ukuran tidak sesuai.
- b) Tujuan: mendapatkan bahan baku yang bebas dari bakteri patogen dan memenuhi persyaratan mutu dan ukuran yang sesuai.
- c) Petunjuk: bahan baku yang diterima di unit pengolahan diuji secara organoleptik, kemudian ditangani secara cepat, cermat dan saniter dengan suhu pusat produk 5 °C atau lebih rendah. Bahan baku diidentifikasi dan diberi kode untuk kemudahan dalam penelusuran (*traceability*) dan dipertahankan sampai produk akhir.

### 6.2 Sortasi

- a) Potensi bahaya: jenis dan ukuran tidak sesuai.
- b) Tujuan: mendapatkan Jenis dan ukuran yang sesuai.
- c) Petunjuk: ikan dipisahkan berdasarkan ukuran dan jenis secara manual. Sortasi dilakukan secara cepat, cermat dan saniter. dengan tetap menjaga suhu pusat produk antara 0 °C - 5 °C.

### 6.3 Penyiangan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, kontaminasi bakteri patogen.
- b) Tujuan: mendapatkan ikan yang bersih dari isi perut, sisik dan insang.



- c) Petunjuk: ikan disiangi dengan cara membuang isi perut, sisik dan insang. Penyiangan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap menjaga suhu pusat produk antara 0 °C - 5 °C.

#### 6.4 Pencucian

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen dan kotoran yang menempel.
- b) Tujuan: menghilangkan kotoran dan duri yang menempel pada ikan.
- c) Petunjuk: ikan dicuci dengan hati-hati menggunakan air bersih, dingin dan mengalir secara cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu produk antara 0 °C - 5 °C.

#### 6.5 Perendaman

- a) Potensi bahaya : kemunduran mutu, kontaminasi bakteri patogen.
- b) Tujuan: mendapatkan ikan Bandeng yang berbumbu dan bebas dari bakteri patogen.
- c) Petunjuk: ikan yang telah bersih kemudian direndam dalam larutan garam atau bumbu. Perendaman dilakukan dengan tetap menjaga suhu pusat produk antara 0 °C - 5 °C.

#### 6.6 Pembungkusan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, kontaminasi bakteri patogen.
- b) Tujuan: untuk memudahkan pengambilan atau pengangkatan ikan dari panci perebusan.
- c) Petunjuk: ikan yang telah dibumbui kemudian dibungkus. Pembungkusan dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu produk antara 0 °C - 5 °C.

#### 6.7 Pengkukusan

- a) Potensi bahaya: tekanan dan waktu yang tidak sesuai.
- b) Tujuan: mendapatkan mutu produk yang sesuai.
- c) Petunjuk: ikan bandeng yang telah dibungkus dikukus dengan suhu 121 °C selama 2 jam - 3 jam. Selama proses pengkukusan suhu dan waktu harus selalu diamati.

#### 6.8 Pendinginan

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen .
- b) Tujuan: mendapatkan tekstur produk yang baik dan bebas dari bakteri patogen.
- c) Petunjuk: ikan bandeng yang telah mengalami pengkukusan segera dikeluarkan dari panci perebusan untuk didinginkan.

#### 6.9 Pengepakan

- a) Potensi bahaya: kontaminasi bakteri patogen, kesalahan label dan kerusakan fisik.
- b) Tujuan: melindungi produk dari kontaminasi dan kerusakan selama transportasi.
- c) Petunjuk: bandeng presto dibungkus plastik secara individual dan dimasukkan dalam master karton sesuai dengan label. Pengepakan harus dilakukan dengan cepat, cermat dan saniter.



## 7 Pengemasan

### 7.1 Bahan kemasan

Bahan kemasan untuk bandeng tanpa duri beku: bersih, tidak mencemari produk yang dikemas, tidak mempengaruhi mutu produk dan memenuhi persyaratan bagi produk ikan beku.

### 7.2 Teknik pengemasan

Produk akhir dikemas dengan cepat, cermat secara saniter dan higienis, pengemasan dilakukan dalam kondisi yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi dari luar terhadap produk.

## 8 Syarat pelabelan

Setiap kemasan produk bandeng presto yang akan diperdagangkan diberi tanda dengan benar dan mudah dibaca, menggunakan bahasa yang dipersyaratkan disertai keterangan sekurang-kurangnya sebagai berikut:

- a) nama produk;
- b) berat bersih atau isi bersih;
- c) nama dan alamat produsen pihak yang memproduksi atau memasukan pangan kedalam wilayah Indonesia;
- d) tanggal, bulan dan tahun produksi;
- e) tanggal, bulan dan tahun kedaluwarsa.

## 9 Penyimpanan

Penyimpanan bandeng presto dalam gudang beku (*cold storage*) dengan suhu maksimum  $-25^{\circ}\text{C}$  dengan fluktuasi suhu  $2^{\circ}\text{C}$ . Penataan produk dalam gudang beku diatur sedemikian rupa sehingga memungkinkan sirkulasi udara dapat merata dan memudahkan pembongkaran

## 10 Syarat penandaan

Setiap kemasan produk bandeng tanpa duri beku yang diperdagangkan diberi tanda dengan benar dan mudah dibaca, mencantumkan bahasa yang dipersyaratkan disertai keterangan sebagai berikut :

- jenis produk;
- berat bersih produk;
- nama dan alamat unit pengolahan secara lengkap;
- bila ada bahan tambahan lain diberi keterangan bahan tersebut;
- tanggal, bulan dan tahun saat produk tersebut diproduksi;
- tanggal, bulan dan tahun kedaluwarsa.

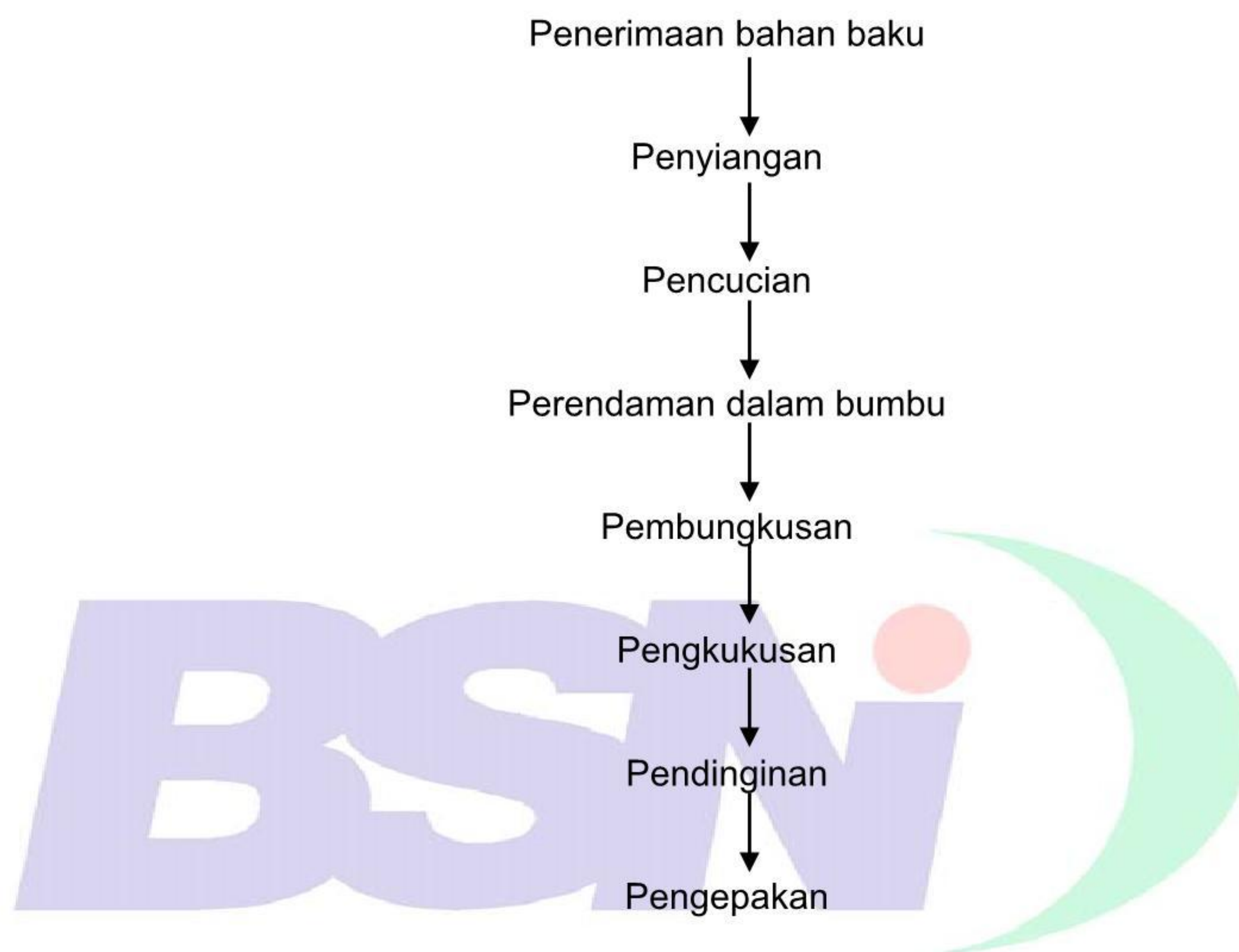
## 11 Penyimpanan

Penyimpanan bandeng presto didalam ruang pendingin (*chilling room*) dengan suhu maksimal  $0^{\circ}\text{C}$  -  $5^{\circ}\text{C}$ . Penataan produk dalam ruang pendingin diatur sedemikian rupa sehingga memungkinkan sirkulasi udara dapat merata dan memudahkan pembongkaran.



**Lampiran A**  
(informatif)

**Diagram alir proses bandeng presto**



**Gambar A.1 - Diagram alir proses bandeng presto**



## Bibliografi

SK Menkes No 907/Menkes/SK/VII/2002, *Syarat-syarat untuk Pengawasan Kualitas air minum.*











**BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN**  
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4  
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270  
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : [bsn@bsn.go.id](mailto:bsn@bsn.go.id)